

**NUOVE FRESE S4502-8W.. PER SPIANATURA**  
**NEW FACE MILLING CUTTERS S4502-8W..**



LATO A  
SIDE A



LATO B  
SIDE B



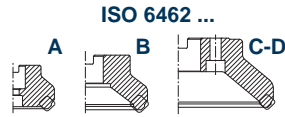
**INSERTO ONMU.. CON 16 TAGLIENTI UTILI**  
**ONMU.. INSERT WITH 16 USABLE CUTTING EDGES**

 **SAU**  
QUALITY TOOLS ENGINEERING

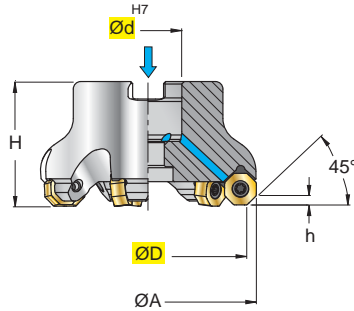
**S 4502-8W .. 05**

Ø 50-125

$\gamma_p$  -6°  
 $\gamma_r$  -9°/-4°  
 $\gamma_o$  -11°/-7°

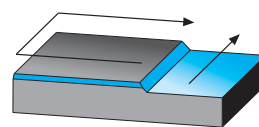
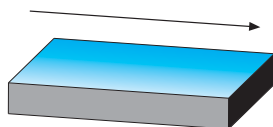


**NEW**



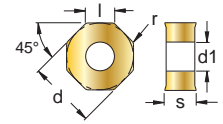
ONMU 050608SN .F51		<b>NEW</b>
ONMU 050608SN .F53		<b>NEW</b>
ONMU 050608SN .F55		<b>NEW</b>
ONMU 050608SN .F58		<b>NEW</b>

ART.	Prezzo Listino Price List €	(mm)						kg	Nm	ISO 6462				
		ØD	Ød	ØA	H	h	Z					124011P	5620P	AL
S 4502-8W-050-04-05	242,80	50	22	57,7	40	3	4	0,38	3,8:5	A	0506	124011P	5620P	AL10x30
S 4502-8W-050-06-05	260,10	50	22	57,7	40	3	6	0,39	3,8:5	A				
S 4502-8W-063-06-05	305,00	63	22	70,7	40	3	6	0,52	3,8:5	A				
S 4502-8W-063-08-05	343,70	63	22	70,7	40	3	8	0,53	3,8:5	A				
S 4502-8W-080-07-05	372,30	80	27	87,6	50	3	7	1,03	3,8:5	A-B	0506	124011P	5620P	AL12x35
S 4502-8W-080-10-05	434,50	80	27	87,6	50	3	10	1,04	3,8:5	A-B				
S 4502-8W-100-08-05	450,80	100	32	107,6	50	3	8	1,66	3,8:5	A-B	0506	124011P	5620P	AL16x35
S 4502-8W-100-12-05	529,40	100	32	107,6	50	3	12	1,68	3,8:5	A-B				
S 4502-8W-125-10-05	631,40	125	40	132,6	63	3	10	3,50	3,8:5	A-B	0506	124011P	5620P	AL 20x45
S 4502-8W-125-16-05	773,20	125	40	132,6	63	3	16	3,50	3,8:5	A-B				



W = FORO PER LIQUIDO REFRIGERANTE - COOLANT BORE - KÜHLMITTELBOHRUNG - TROU DU LIQUIDE D'ARRSAGE

### SCelta VELOCE - QUICK PICK

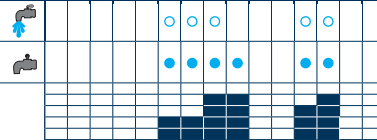


COD.	Prez. List. Price List €	P		M		K		N		S		H		HT	HW	HC						l	d	s	d1	r	a°							
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R			F	M	R	F7810	F3120	F2135							F2740	F1325	F1335				
ONMU 050608SN .F51	15,30																																	
ONMU 050608SN .F53	15,30																																	
ONMU 050608SN .F55	15,30																																	
ONMU 050608SN .F58	15,30																																	

**!** - COME OPZIONE SI POSSONO MONTARE GLI INSERTI **SNMX**. DA TENERE PRESENTE CHE DIAMETRO E ALTEZZA CON QUESTI INSERTI SARANNO DIVERSI: ØD DIMINUIRÀ DI CIRCA 2,9 mm MENTRE QUOTA H AUMENTERÀ DI CIRCA 1,45 mm  
 - SNMX INSERTS CAN BE OPTIONALLY USED. PLEASE NOTE THAT WITH THESE INSERTS DIAMETER AND HEIGHT WILL CHANGE: ØD WILL DECREASE BY AROUND 2,9 mm AND H WILL INCREASE BY AROUND 1,45 mm

CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY

SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY



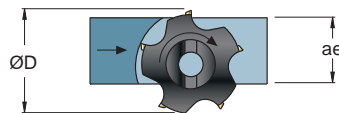
MATERIALI - MATERIALS	VDI 3323 GR.	HB Rm <sup>1)</sup> HRC <sup>2)</sup>	fz0 mm			Vc m/min											
			F	M	R	F7810	F3120	F1325	F1335	F2135	F2740						
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,16	0,22	0,3	270	250	240	220								
	6-9	180-350	0,16	0,22	0,3	230	200	190	180								
	10-11	200-325	0,16	0,22	0,3	200	190	150	160								
	12-13	200-240	0,16	0,22	0,3		150	150									
M INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,12	0,18	0,25	120		100	90	120	100						
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,2	0,25	0,35	280	230	250									
	17-18	160-250	0,2	0,25	0,35	250	170	220									
	19-20	130-230	0,2	0,25	0,35	250	150	140									
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130															
	26-28	90-110															
	29-30	/															
S LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,1	0,13	0,2					50							
	36-37	400-1050 <sup>1)</sup>	0,1	0,13	0,2					45							
H ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 <sup>2)</sup>	0,1	0,16	0,26	75											

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\phi D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$fz = fz0 \cdot Kae = \text{mm}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$



ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,02 2%
Kae	1	1,1	1,2	1,3	1,5

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
Vc	Vc (min)-----Vc(max)			

- F = FINITURA , LAV. LEGGERA - FINISHING , LIGHT MACHINING
- M = LAV. MEDIA , GENERICA - MEDIUM MACHINING , GENERIC
- R = SGROSSATURA , LAV. PESANTE - ROUGHING , HEAVY MACHINING

- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE -TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED
- Kae = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR

LATO A - SIDE A

LATO B - SIDE B

- 16 Taglienti "Utili" disponibili grazie all'inserto bilaterale.
- 16 "Useful" cutting-edges thanks to two-sided insert
- 16 "Nützliche" schneidkanten dank zweiseitiger wendeschneidplatten
- 16 Tranchants "Utiles" disponibles grace a la plaquette bilaterale

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES / ■ NEW  
 ●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
 EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / □ NEW  
 ○○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
 MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE



Disponibilità inserti - Inserts stock - Wendeplatten-Lieferbereitschaft - Disponibilité plaquettes

ONMU	ART.	COD.	l	d	s	d1	r	a°	HT	HW	HC							
									CERMET	NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS							
	ONMU 050608SN .F51 <b>NEW</b>		5,24	12,7	5,8	5,45	0,8	-			<b>F7810</b> <small>€ m2</small>	<b>F3120</b>	<b>F2135</b> <small>€ m2</small>	<b>F2740</b>		<b>F1325</b>	<b>F1335</b>	
	ONMU 050608SN .F53 <b>NEW</b>		5,24	12,7	5,8	5,45	0,8	-				<b>F3120</b>	<b>F2135</b>	<b>F2740</b>				
	ONMU 050608SN .F55 <b>NEW</b>		5,24	12,7	5,8	5,45	0,8	-										
	ONMU 050608SN .F58 <b>NEW</b>		5,24	12,7	5,8	5,45	0,8	-										
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX												<b>F7810</b> <small>€ m2</small>	<b>F3120</b>	<b>F2135</b> <small>€ m2</small>	<b>F2740</b>		<b>F1325</b>	<b>F1335</b>
<b>P</b>	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER										●	○						● ●
<b>M</b>	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE											○	● ●					○ ○
<b>K</b>	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE											● ●						○
<b>N</b>	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM																	
<b>S</b>	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSISSANTES À LA CHALEUR												○					
<b>H</b>	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																	●

- DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES / **NEW**
- APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION- EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

- A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / **NEW**
- APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION - MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Panoramica qualità - General view - Qualitätsübersicht - Vue d'ensemble qualité

DIN ISO 513	P ACCIAI STEELS STAHL ACIERS					M ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE				K GHISE CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE					N NON FERROSI NONFERROUS NICHTEISENMA PAS FERREUX				S MAT.DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT.DIFFICILES					H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS						
	01	10	20	30	40	50	10	20	30	40	01	10	20	30	40	01	10	20	30	01	10	20	30	40	01	10	20	30		
HW																														
HC	← <b>F7810</b> →					← <b>F7810</b> →				← <b>F7810</b> →										← <b>F7810</b> → <b>NEW</b>										
						<b>NEW</b> ← <b>F2135</b> →														← <b>F2135</b> →										
	← <b>F3120</b> →					← <b>F3120</b> →				← <b>F2740</b> →																				
	← <b>F1325</b> →					← <b>F1325</b> →				← <b>F1325</b> →																				
					← <b>F1335</b> →				← <b>F1335</b> →																					
TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ																														
RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR - VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE																														
AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE																														
VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE																														
<b>HT</b> CERMET	<b>HW</b> METALLO DURO NON RICOPERTO UNCOATED CARBIDE UNBESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR PAS RECOUVERT										<b>HC</b> METALLO DURO RICOPERTO COATED CARBIDE BESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR RECOUVERT																			

SHG	DIN ISO 513	MATERIALE - MATERIAL MATERIALIEN - MATÉRIAUX						QUICK PICK			  INDICAZIONI - USO
		P	M	K	N	S	H				
		ACCIAI STEELS STAHL ACIER	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GÜßSTAHL FONTE GRISÉ	MATTONI FERROSI NON-FERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN	MAT. FERRELLI DIFFICULT MATERIAL SCHWERIGE MATERIALIEN MAT. DIFICILES	MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS				
<b>F7810</b> <b>NEW</b>	HC	P05-20 M05-20 K05-20	●	○	●					- RIVESTIMENTO IN PVD PER LA LAVORAZIONE DI ACCIAI CON GAMMA MAX. 58 HRC - QUALITÀ MICROGRANO STANDARD CON RIVESTIMENTO IN PVD MICROCRISTALLINO RESISTENTE ALL'USURA. - PVD COATING FOR STEEL WITH MAX. 58 HRC - STANDARD MICROGRAIN GRADE WITH WEAR-RESISTANT MICROCRYSTALLINE PVD COATING	
	PVD	H05-20									
<b>F3120</b>	HC	P05-15 K15-25	○		●					- RIVESTIMENTO SPESSE INDICATO ALLA LAVORAZIONE DI GHISE ANCHE IN CONDIZIONE DI LUNGHE SPORGENZE. - BUONA LAVORABILITÀ DI ACCIAI DURI. - THIS COATING IS FREQUENTLY USED FOR CAST IRON MACHINING, ALSO WITH LONG PROJECTIONS. - GOOD MACHINABILITY OF HARD STEEL.	
	PVD										
<b>F2135</b> <b>NEW</b>	HC	M25-40		●						- RIVESTIMENTO IN PVD A GRANA FINE, RESISTENTE ALL'USURA - ADATTO PER LAVORAZIONI DI ACCIAIO INOX - WEAR-RESISTANT FINE GRAINED PVD COATING - SUITABLE FOR STAINLESS STEEL	
	PVD	S25-40									
<b>F2740</b>	HC	M30-45		●						- GRADO IN MICROGRANO MOLTO TENACE, PERFORMANTE IN LAVORAZIONI DI SGROSSATURA A TAGLIO INTERROTTO. - INDICATO PER LA LAVORAZIONE DI ACCIAI INOSSIDABILI AUSTENITICI. - INDICATO PER LAVORAZIONI A UMIDO ANCHE MQL. - VERY TOUGH MICROGRAIN GRADE, PERFORMING IN INTERRUPTED-CUTTING ROUGHING MACHINING. - SUITABLE FOR THE MACHINING OF AUSTENITIC STAINLESS STEEL. - SUITABLE FOR WET GRINDING ALSO MQL.	
	PVD										
<b>F1325</b>	HC	P15-30 M20-30 K20-30	●	○	○					- LAVORAZIONE GENERICHE DI ACCIAIO, ACCIAIO INOX E ANCHE BUONA LAVORABILITÀ PER GHISA. - CONSIGLIATO PER LA LAVORAZIONE CON VELOCITÀ DI TAGLIO ELEVATE SE IN CONDIZIONI DI LAVORO STABILI. - GENERAL MACHINING OF STEEL, STAINLESS STEEL AND GOOD MACHINABILITY FOR CAST IRON. - RECOMMENDED FOR HIGH CUTTING SPEED UNDER STABLE MACHINING CONDITIONS.	
	PVD										
<b>F1335</b>	HC	P25-45 M30-40	●	○						- LAVORAZIONI DI ACCIAIO GENERICHE SPECIALMENTE INDICATO ALLE APPLICAZIONI DI FRESATURA A 90°. - INDICATO PER LAVORAZIONI SUI PIÙ COMUNI ACCIAI A MEDIO BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO E IN CONDIZIONI DI INSTABILITÀ. - GENERAL MACHINING OF STEEL. SPECIALLY RECOMMENDED FOR 90° MILLING. - SUITABLE FOR MACHINING THE MOST COMMON STEEL TYPES WITH LOW-MEDIUM CUTTING SPEED UNDER STABLE MACHINING CONDITIONS.	
	PVD										

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA  
RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ  
APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE  
POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG  
APPLICATION POSSIBLE

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA  
RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ  
APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE  
POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG  
APPLICATION POSSIBLE

**Velocità di taglio delle qualità di fresatura - Cutting speed of the milling grades  
Schnittgeschwindigkeit der fräsorten - Vitesse decoupe de la qualité de plaquettes de fraisage**

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATERIAUX	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	F7810 <b>NEW</b>	F3120	F2135 <b>NEW</b>	F2740	F1325	F1335					
<b>P</b>  ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125	220-300	200-300			175-265	150-230					
	2	180	220-300	200-300			175-265	150-230					
	3	250	220-300	200-300			175-265	150-230					
	4	220	220-300	200-300			175-265	150-230					
	5	300	220-300	200-300			145-215	130-180					
	6	180	180-250	180-250			145-215	130-180					
	7-8	250-300	180-250	180-250			145-215	130-180					
	9	350	180-250	180-250			145-215	130-180					
	10	200	160-220	160-220			130-190	110-160					
	11	350	160-220	160-220			130-190	110-160					
	12	200	120-200	120-180			130-190	110-160					
	13	330	120-200	120-180			130-190	110-160					
	<b>M</b>  ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180	80-150		110-180	100-160	90-150	80-140				
14.2		230-260	80-150		80-130	70-120	60-110	80-140					
<b>K</b>  GHISA CAST IRON GRAÜGUSS FONTE GRISE	15	180	180-320	150-320			140-300						
	16	260	180-320	150-320			140-300						
	17	160	180-300	150-320			140-300						
	18	250	180-300	110-180			140-300						
	19	130	180-300	110-180			100-160						
	20	230	180-300	110-180			100-160						
<b>N</b>  MATNON FERROSI NONFERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60											
	22	100											
	23	75											
	24	90											
	25	130											
	26	110											
	27	90											
	28	100											
	29												
	30												
<b>S</b>  MATDIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFFICILES	31	200			30-65								
	32	280			30-65								
	33	250			30-65								
	34	350			30-65								
	35	320			30-65								
	36	Rm400			30-65								
	37	Rm1050			30-65								
<b>H</b>  MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS	38	55HRC	65-145										
	39	60HRC	65-95										
	40	400	65-95										
	41	55HRC	65-95										

Made In Italy



**FILIALE DI MODENA  
MODENA SUBSIDIARY**

Via Mozart, 47  
41122 Modena (MO) Italy  
Tel. 0039 059 280706  
Fax. 0039 059 280109  
saumodena@sautool.it  
www.sautool.it

**FILIALE DI TORINO  
TORINO SUBSIDIARY**

Strada Vicinale della Cebrosa 86-A  
10156 Torino (TO) Italy  
Tel. 0039 011 8960193  
Fax. 0039 011 8960193  
sautorino@sautool.it  
www.sautool.it



**SAU S.p.A.**

Via dei Raseni, 6/B  
41040 Polinago (MO) Italy  
Tel. 0039 0536 47510  
Fax. 0039 0536 47275  
infosau@sautool.it  
www.sautool.it